E-Mail: basel@multi-contact.com Internet: www.multi-contact.com

安装说明MA069
压线钳V1311C

☞ 为了您的安全，请勿带电操作，覆盖并警惕您工作地点附近的带电部件。

☞ 将工具放在可见的地方，确认泵，压力头、叉以及插入物是干净的，无故障。先启动泵，小心检查插入器座的地方，并插入叉子。

☞ 只有在插入器到位的情况下才能使用泵。

☞ 注意，压接过程有很高的压力（130KN）和很高的油压（730bar），辅助人员必须站在压线工具旁边而不能站在工具前面。（请看下方图示）

Operating instructions MA069
Crimping pliers V1311C

☞ Protect yourself from live parts. Do not work on live parts. Cover and guard live parts near your workplace.

☞ Submit the tool to visual inspection and make sure pump, presshead,forks and insert holder are clean and free from defects. Prior to start of pumping, carefully check proper location of the insert holder and inserts in the fork.

☞ Pumping must only be performed with the inserts in place .

☞ Caution! Remember there is a very high pressing force (130 kN) and also a high oil pressure (730 bar) during the crimping procedure. The assisting person must be positioned beside and not in front of the crimping tool. (see illustration below).

Mode d'emploi MA069
Pince à sertir V1311C

☞ Protégez-vous contre les parties actives. N'effectuez pas de travaux sur des éléments sous tension. Couvrez et protégez les éléments sous tension se trouvant à proximité de votre poste de travail.

☞ Contrôlez visuellement si la pompe, la tête de la pince, les matrices et le porte-matrice sont propres. Avant de sertir, contrôlez si les matrices sont correctement montées.

☞ La pince ne doit pas être utilisée sans matrices.

☞ Attention, pendant le processus de sertissage une force de compression élevée (130 kN) et une pression d'huile élevée (730 bar) existent. L'assistant doit se positionner latéralement à la pince à sertir. (Voir illustration ci-dessous).

插入器座
V1330 Insert holder
Porte-matrice

Tab. 1

Pos.	描述 Description Désignation	电缆类型 1) For cable type, class 1) Pour type de câble, classe 1)	导体截面积 Conductor cross section Section du conducteur mm²	插入器座 Insert holder Porte-matrice	压接点数量 1) Number of crimping points 2) Nombre d´emplacement de sertissages 2)	控制直径X Control dimension X Cote de contrôle X mm
1	V1311C					
2	V1330					
3	B14,5	6	50	V1330	1	11,4
4	B17	6	70	V1330	1	13,4
5	B20	6	95	V1330	1	16,4
6	B22	6	120	V1330	1	16,3
7	B25	6	150	V1330	1	20,3
8	13CB27	6	185	ohne / 无 / sans	2	20,5
9	13CB30	6	240	ohne / 无 / sans	2	23,3
10	13CB32	6	300	ohne / 无 / sans	2	24,5
11	B14	5	50	V1330	1	11,6
12	B16	5	70	V1330	1	13,2
13	B18	5	95	V1330	1	14,0
14	B19	5	120	V1330	1	15,4
6	B22	5	150	V1330	1	16,3
15	13CB24	5	185	ohne / 无 / sans	2	17,7
16	13CB26	5	240	ohne / 无 / sans	2	19,5
9	13CB30	5	300	ohne / 无 / sans	2	23,3
10	13CB32	5	400	ohne / 无 / sans	2	24,5

1) 根据IEC60228,DIN VDE 0295标准
2) 请见第4页，ill.14

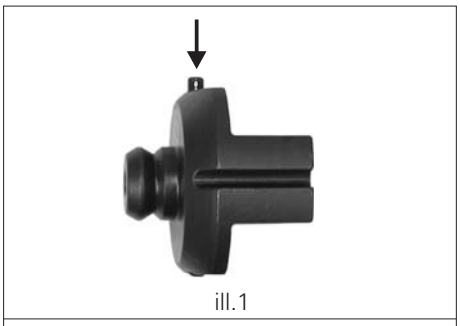
1) According to standards IEC 60228, DIN VDE 0295
2) See ill.14, page 4/4

1) Selon normes CEI 60228, DIN VDE 0295
2) Voir ill.14. page 4/4

该压线工具是手动液压的，可替换插针的
- 铜电缆接线片和连接器
- 管状铜电缆和连接器
- 连接器的压线套

The crimping tool is a hydraulic hand press with interchangeable crimp inserts for crimping
- Copper cable lugs and connectors
- Tubular copper cable and connectors
- Crimp sleeves of connectors

La pince à sertir hydraulique est un outil avec des matrices interchangeables pour le sertissage de:
- cosses et raccords en cuivre
- cosses et raccords tubulaires en cuivre
- fûts à sertir en cuivre de connecteurs


ill.1

根据第1页表格1，选择一个合适的插入器。

Select the appropriate insert according to Tab. 1, page 1/4.

Choisir les matrices appropriées selon Tab 1, page 1/4.

安放插入器到插入器座

(ill.1)

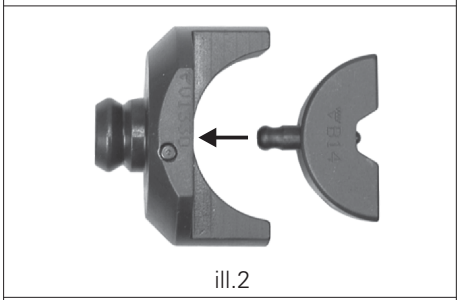
将插针压入插入器座。

Mounting the inserts with insert holders

(ill.1)
Press in pin on insert holder.

Montage des matrices avec porte-matrices

(ill.1)
Enfoncer le pion sur le porte-matrices.

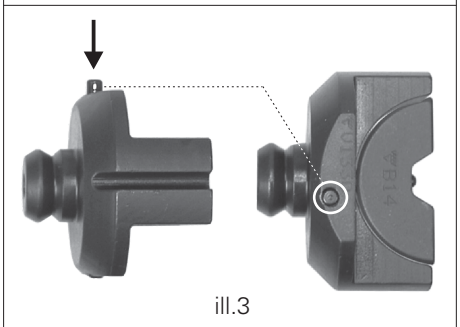

ill.2

(ill.2)

将插入器装入插入器座。

(ill.2)
Fit insert in insert holder

(ill.2)
Introduire la matrice dans le porte-matrices.


ill.3

(ill.3)

压入插栓，插入器被锁在插入器座上。

(ill.3)
Push back pin.
The crimping insert is now locked in the holder.

(ill.3)
Repousser le pion.
La matrice est alors verrouillée dans le porte-matrices.

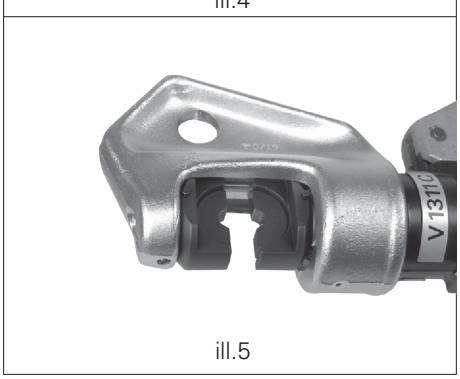
ill.4

(ill.4)

将插入器座插槽N放入导轨F，把压接插入器推入前方敞开的定位点，直到听到“click”的声音，表示正确啮合。

(ill.4)
Place the insert holder with slot N in the guide rail F and push the crimping insert into the opening provided with the locating knob at the front. An audible click confirms that it has engaged correctly.

(ill.4)
Placer le porte-matrices en orientant le doigt de guidage N dans le rail F, et pousser l'ensemble pour introduire le tenon dans l'ouverture correspondante. Un clic audible confirme l'enclenchement correct.

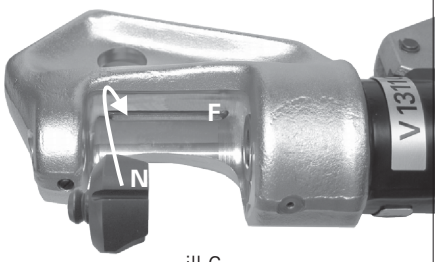

ill.5

(ill.5)

用同样的方法将第二个压接插入器放入插入器座

(ill.5)
Mount second insert holder with crimping insert in the same way.

(ill.5)
Monter de la même manière le deuxième porte-matrices équipé d'une matrice.



ill.6

安装无插入器座的插入器

(ill.6)

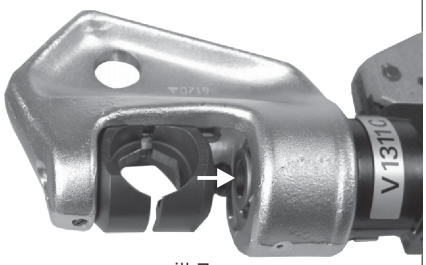
将压接插入器的凹槽N放入导轨F，把压接插入器推入前方敞开的定位点，直到听到“click”的声音，表示正确啮合。

Mounting the inserts without insert holders

(ill.6)
Place the crimping insert with slot N in the guide rail F and push into the opening provided with the locating knob at the front. An audible click confirms that it has engaged correctly.

Montage des matrices sans porte-matrices

(ill.6)
Placer le porte-matrices en orientant le doigt de guidage N dans le rail F, et pousser l'ensemble pour introduire le tenon dans l'ouverture correspondante. Un clic audible confirme l'enclenchement correct.



ill.7

(ill.7)

用同样的方法安放压接插入器

(ill.7)
Mount the second crimp insert in the same way.

(ill.7)
Monter la deuxième matrice de la même manière.

ill.8

准备电缆

(ill.8)

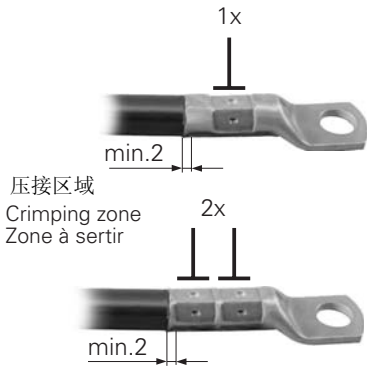
剥离电缆绝缘层长度，超过指定长度的压接套。见MC安装说明。

Cable preparation

(ill.8)
Strip cable insulation over the length specified for the respective crimping sleeve. See MC assembly instructions.

Préparation du câble

(ill.8)
Dénuder le câble. La longueur dépend des prescriptions liées au fût à sertir. Voir les instructions de montage MC.



ill.9

电缆压接

(ill.9)

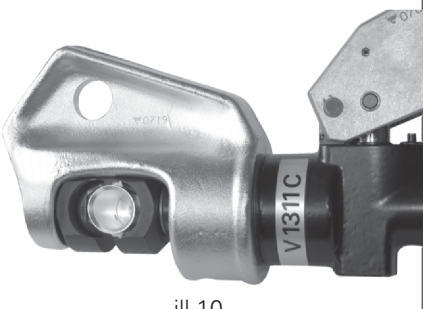
如图所示定位压接位置，距离压接套边缘最小距离为2mm，压接点的位置取决于压接是一次完成还是两次完成。见MC的安装说明。

Cable crimping

(ill.9)
Position the crimp as shown in the illustration. Distance from edge of crimping sleeve min. 2mm. The position depends on whether crimping has to be done once or twice. See MC assembly instructions.

Sertir le câble

(ill.9)
Respecter la position du sertissage indiquée sur l'illustration. Distance du bord du fût à sertir min. 2 mm. La position est variable selon le nombre de sertissage à réaliser (un ou deux). Voir les instructions de montage MC.



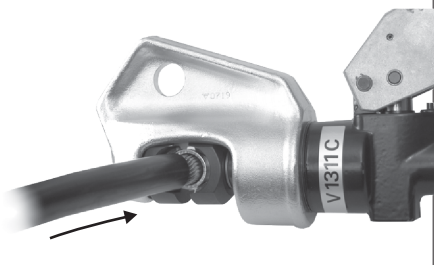
ill.10

(ill.10)

将压接套插入钳子，合拢钳子，转动杆子直到压接插入器和压接套接合。不能让压接套在此操作中变形，如果需要，可以将这个压接插入器重装，见第4页，ill.13。

(ill.10)
Insert crimping sleeve in the pliers and close the pliers with several movements of the lever until the crimping inserts engage with the crimping sleeve and fix it. This operation must not deform the crimping sleeve. The crimping inserts can be reset if necessary, see ill. 13, page 4/4.

(ill.10)
Insérer le fût à sertir dans la pince et fermer la pince par plusieurs mouvements de levier jusqu'à ce que les matrices de sertissage soient en contact avec le fût à sertir et l'immobilisent. Le fût à sertir ne doit pas se déformer. En cas de besoin, il est possible de rétracter les matrices de sertissage, voir ill.13, page 4/4.



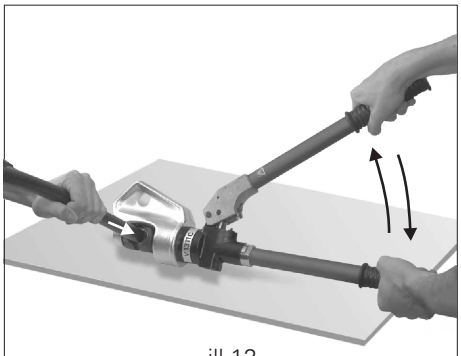
ill.11

(ill.11)

将所有的电缆线插入压接套。

(ill.11)
Insert all strands of the wire into the crimping sleeve.

(ill.11)
Introduire le câble avec tous les fils dans le fût à sertir.

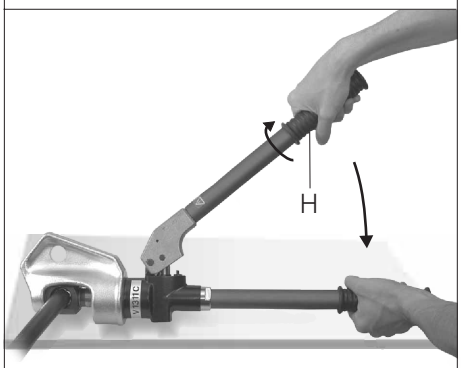


ill.12

(ill.12)
将电缆线放在压接套中，依靠反复压合钳子的臂手， 来挤压压接套。当听到“click”的声音，钳子自动开锁，表示压接操作完成。

(ill.12)
By repeatedly closing the arms of the pliers, press the crimping sleeve while at the same time holding the wire place in the crimping sleeve. The crimping operation is not completed until the pliers unlock automatically with a clicking sound.

(ill.12)
Sertir le fût à sertir par plusieurs compressions de la pince en maintenant le câble dans le fût à sertir.
Le sertissage n'est terminé que quand la pince se déverrouille toute seule en faisant un clic audible.



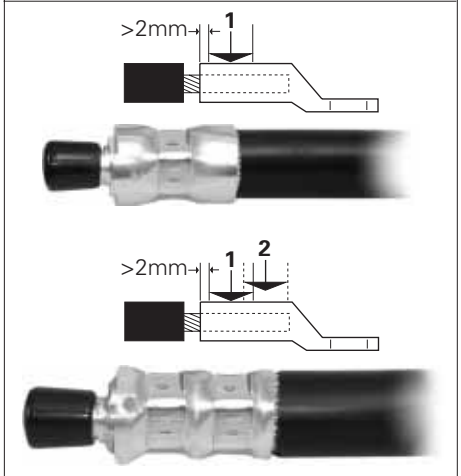
ill.13

(ill.13)
将H杆顺时针转动并合拢钳子，重置压接插入器。此操作也可在压接过程中完成。

说明：在快完成压接操作的时候不可能开锁。

(ill.13)
The crimping insert is reset by turning the lever H clockwise and at the same time closing the pliers. This operation can also be carried out during crimping.
Note: Shortly before the end of the crimping operation, unlocking is no longer possible.

(ill.13)
Pour ramener les matrices de sertissage en arrière, tourner le levier H dans le sens d'une montre et fermer la pince en même temps. Cette opération peut aussi être effectuée pendant le sertissage.
Note: Le déverrouillage n'est pas possible juste avant la fin du sertissage.

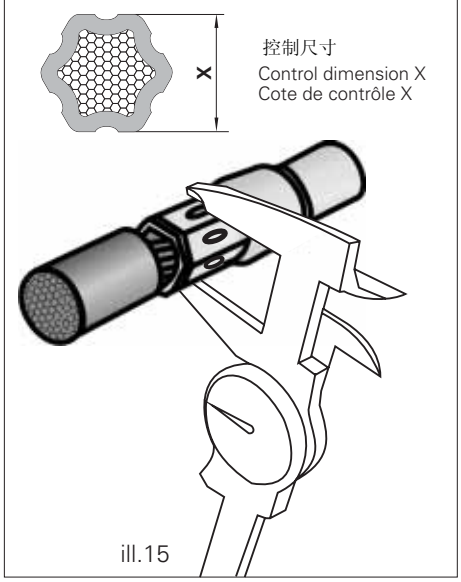


ill.14

(ill.14)
MC建议每个压接处压接3次，在每次压接操作完成后，60度转动压接套，也就是说在每个压接处留下6个压接印。如图ill.14所示，三次压接后单个或双个的压接处的样子。

(ill.14)
MC recommends crimping 3 times per crimping point, i.e. rotating the crimp sleeve by 60° after each crimping operation so as to give 6 crimp die impressions at each crimping point.
ill. 14 shows such single or double crimping points with 3 crimps each.

(ill.14)
MC recommande de sertir 3 fois par emplacement de sertissage, c'est-à-dire de tourner le fût à sertir de 60° après chaque sertissage, ce qui donne 6 empreintes de sertissage par emplacement de sertissage.
L'ill. 14 montre de tels emplacements de sertissage simples ou doubles avec chaque fois 3 sertissages.



ill.15

(ill.15)
根据控制尺寸X检查压接，见第1页，表格1。

说明：
参看Elpress操作说明。

(ill.15)
Check crimping according to control dimension X, see Tab. 1, page 1/4.

Note:
Observe also the Elpress operation instructions.

(ill.15)
Contrôler le sertissage à l'aide de la cote de contrôle X, voir Tab.1, page 1/4.

Note:
Voir aussi la mode d'emploi de Elpress.

保留修改权利 / Subject to alterations / Modifications sous réserve
Copyright by Multi-Contact AG, Switzerland / Power*line* / 20 Ex. / 05.2008